

**Beschreibung:**

Der Werkstoff 1.4501 ist ein Duplex-Stahl mit ausgezeichneter Korrosionsbeständigkeit gegenüber Loch- und Spaltkorrosion. Aufgrund seiner guten Meerwasserbeständigkeit wird diese Güte häufig in der Offshore-Industrie eingesetzt.

**Eigenschaften:**

sehr gute Korrosionsbeständigkeit, gute chemische Beständigkeit, gute Polierbarkeit, gute mechanische Eigenschaften, gute Schweißbarkeit, mittlere Zerspanbarkeit

**Chemische Zusammensetzung (Massenanteil in % nach DIN EN 10088-3)**

	C	Si	Mn	P	S	Cr
min.	-	-	-	-	-	24,00
max	0,03	1,00	1,00	0,035	0,015	26,00
	Cu	Mo	N	Ni	W	-
min.	0,50	3,00	0,200	6,00	0,50	-
max	1,00	4,00	0,300	8,00	1,00	-

**Normen und Bezeichnungen**

DIN EN 10088	1.4501 X2CrNiMoCuWN25-7-4
UNS	S32750
B.S.	X2CrNiMoCuWN25-7-4
AFNOR	Z3CNDU25-06Az
SS	X2CrNiMoCuWN25-7-4
UNE	X2CrNiMoCuWN25-7-4

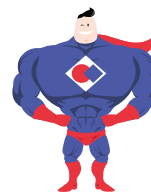
**Anwendungsgebiete**

- Chemie, Petrochemie
- Energietechnik, Onshore und Offshore
- Turbinenbau, Kraftwerksbau, Transformatorenbau
- Lebensmitteltechnik
- Schiffbauindustrie
- Apparate- u. Behälterbau
- Armaturenbau
- Pumpenindustrie

**Jetzt anfragen >>**

**Wichtiger Hinweis:**

Die Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen dienen ausschließlich der Information und stellen keine vertragliche Verpflichtung dar. Die Angaben entsprechen lediglich den Erfahrungen der Hersteller und HSM<sup>®</sup>.  
 Alle Angaben sind ohne Gewähr. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.



**Mechanische Eigenschaften bei 20° C (Zustand lösungsgeglüht)**

Härte HB 30	Dehngrenze Rp0,2%	Zugfestigkeit Rm	Dehnung A5,65	Elastizitätsmodul
≤ 290 HB	≥ 530 N / mm <sup>2</sup>	730 - 930 N / mm <sup>2</sup>	≥ 25 %	200 kN / mm <sup>2</sup>

**Physikalische Eigenschaften bei 20° C**

Dichte	Spezifische Wärme	Wärmeleitfähigkeit	Elektrischer Widerstand	Magnetisierbarkeit
7,80 kg/dm <sup>3</sup>	500 J/kg K	15 W/m K	0,80 (ohm) mm <sup>2</sup> /m	vorhanden

**Schweißbarkeit**

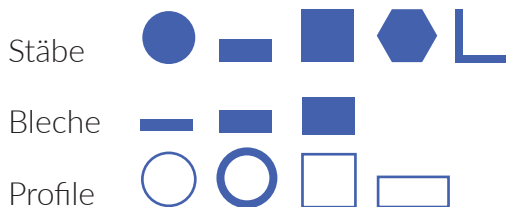
WIG-Schweißen	geeignet
MAG Massiv-Draht	geeignet
Lichtbogenschweißen	geeignet
UP-Schweißen	geeignet
Laserstrahlschweißen	geeignet
Gasschmelzschweißen	ungeeignet

1.4501 ist mit und ohne Schweißzusatzwerkstoff schweißbar, eine nachträgliche Wärmebehandlung wird empfohlen.

**Thermische Behandlung**

Warmformgebung	1000 - 1150 °C
Lösungsglühen	1040 - 1120 °C

**Lieferformen:**



Drähte, Fittings, Schmiede-/Gussstücke, Blech-/ Blockzuschnitte, Bandstahl

Fertigteile nach Zeichnung

**Jetzt anfragen >>**

**Wichtiger Hinweis:**

Die Angaben über die Beschaffenheit oder Verwendbarkeit von Materialien bzw. Erzeugnissen dienen ausschließlich der Information und stellen keine vertragliche Verpflichtung dar. Die Angaben entsprechen lediglich den Erfahrungen der Hersteller und HSM<sup>®</sup>.  
 Alle Angaben sind ohne Gewähr. Druckfehler, Irrtümer und Änderungen vorbehalten.